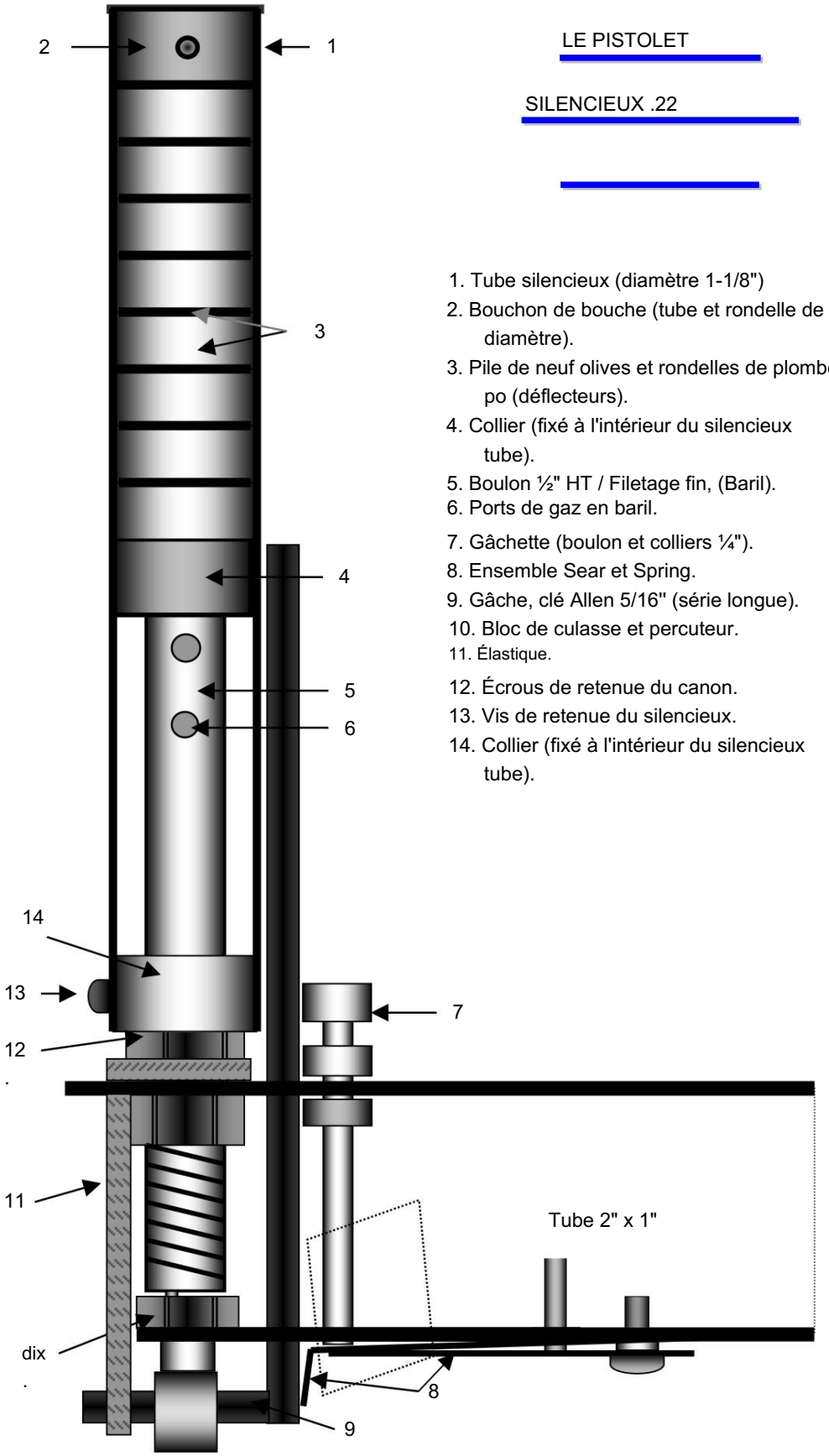
Machine Translated by Google



LE PISTOLET SILENCIEUX .22

1. Tube silencieux (diamètre 1-1/8")
2. Bouchon de bouche (tube et rondelle de 1 po de diamètre).
3. Pile de neuf olives et rondelles de plomberie de ¾ po (déflecteurs).
4. Collier (fixé à l'intérieur du silencieux tube).
5. Boulon ½" HT / Filetage fin, (Baril).
6. Ports de gaz en baril.
7. Gâchette (boulon et colliers ¼").
8. Ensemble Sear et Spring.
9. Gâche, clé Allen 5/16" (série longue).
10. Bloc de culasse et percuteur.
11. Élastique.
12. Écrous de retenue du canon.
13. Vis de retenue du silencieux.
14. Collier (fixé à l'intérieur du silencieux tube).

Dessins de conception de prototypes.

Machine Translated by Google

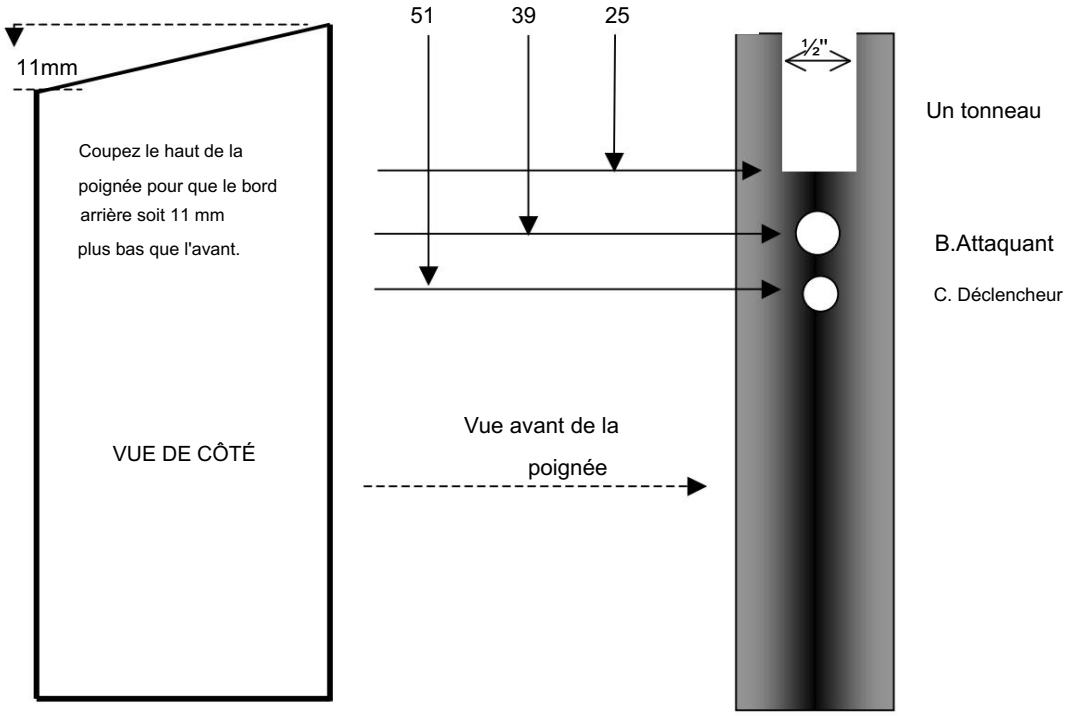
CONSTRUCTION DE POIGNÉE
(MESURES DU MUR AVANT)

La poignée fait office de récepteur pour tous les composants du pistolet.
Il doit être modifié en découpant trois trous dans la paroi avant de la poignée selon les mesures fournies ci-dessous.

La poignée est constituée d'une longueur de 5-1/8" de tube de 2" x 1". L'épaisseur de paroi du tube doit être de 2,5 mm.

Les trous sont percés aux diamètres suivants : A= ½" (coupé à la scie à métaux), B=5/16", C= ¼". L'évidement le plus haut, « A », est découpé à travers une seule paroi du tube. Les trous « B » et « C » sont percés à travers les deux parois du tube. Retirez toutes les bavures de l'intérieur de la poignée avec une lime.

(Mesures en millimètres sauf indication contraire)



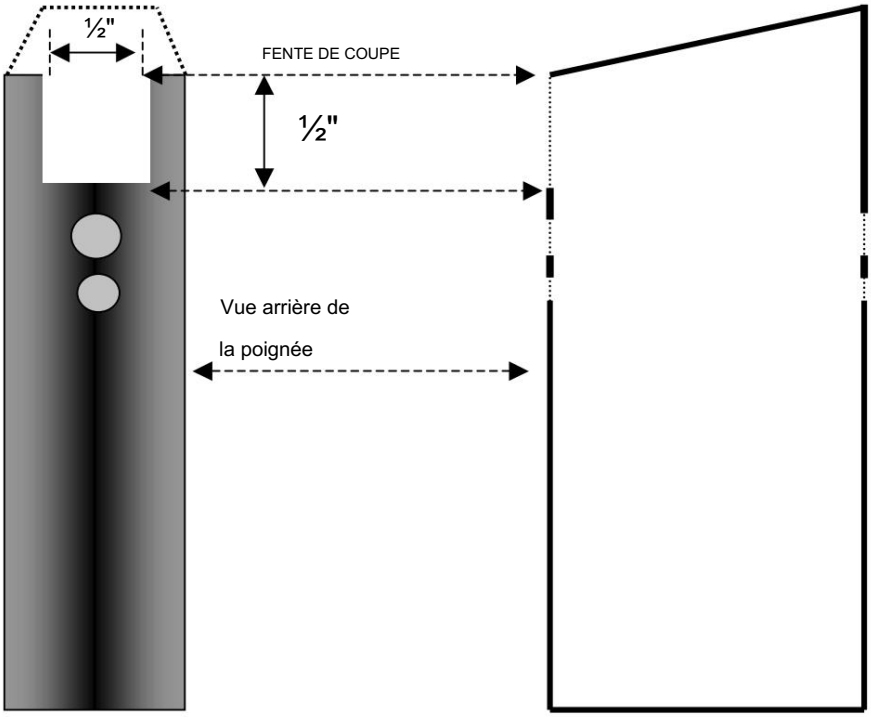
Il faut maintenant modifier l'arrière de la poignée pour qu'elle accepte le bloc de culasse.

Machine Translated by Google

CONSTRUCTION DE POIGNÉE

(MESURES DU MUR ARRIÈRE)

Une fente mesurant ½ " x ½ " est découpée dans la partie supérieure arrière de la poignée pour former l'évidement pour le bloc de culasse, comme indiqué ci-dessous.

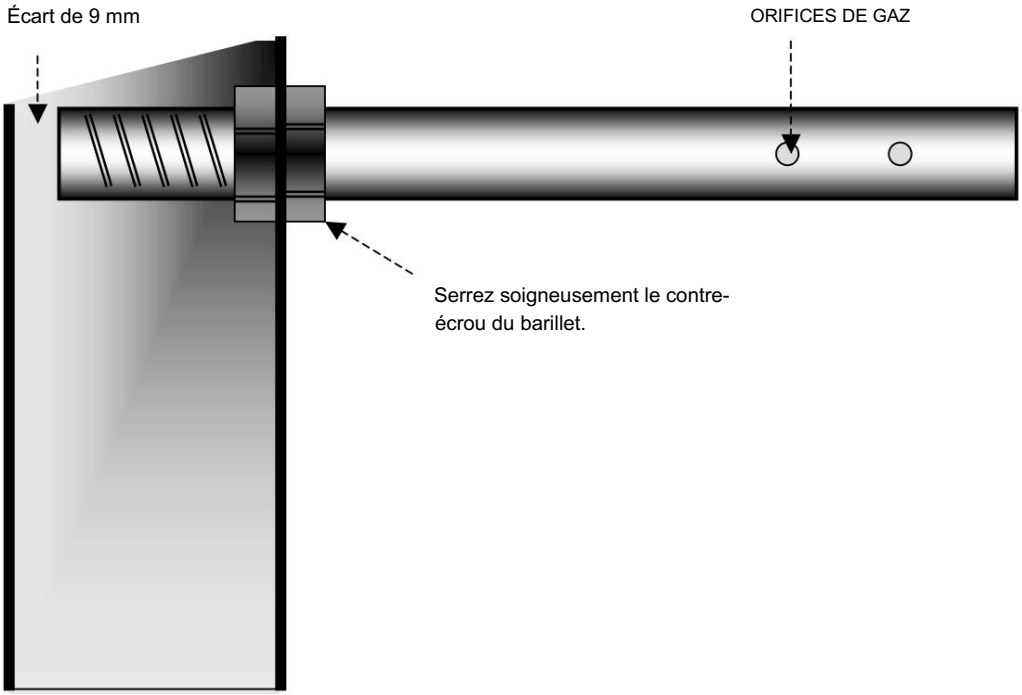


Machine Translated by Google

MONTAGE DU CANON

Avec les modifications nécessaires apportées, la poignée peut être équipée de toutes les pièces de travail internes. Nous commencerons par monter le canon.
Le canon est fabriqué en modifiant un boulon à haute résistance de 6" x ½". Le boulon doit avoir une longueur de filetage minimale de 2". Il peut être nécessaire d'augmenter la longueur du filetage à l'aide d'une matrice de filetage si aucun boulon avec un filetage de 2" n'est trouvé. La tête du boulon est d'abord retirée et le boulon coupé à une longueur totale de 5 ½".

Le boulon est alésé pour former un diamètre d'alésage de 5,5 mm. La chambre est découpée à l'aide d'une perceuse de 5,8 mm ou d'un alésoir à chambre de 0,22, si disponible. Idéalement, une section de canon rayé .22 pourrait être utilisée, si elle est équipée d'un filetage approprié.
Après avoir usiné l'alésage au diamètre correct, le canon improvisé est inséré dans l'évidement du canon et boulonné à la poignée à l'aide de deux écrous. L'écrou extérieur étant un écrou à bride, si disponible. Les écrous à bride semblent difficiles à trouver, mais un écrou ordinaire suffira.
Une fois le canon installé, un espace de 9 mm doit exister entre la face de culasse du canon et la paroi interne de la poignée. Cet espace permettra de recevoir le bloc de culasse en temps voulu. Si nécessaire, l'écart peut être augmenté ou diminué en ajustant les contre-écrous du barillet.
Aucun réglage ne sera nécessaire tant que le bloc de culasse ne sera pas installé.
Deux trous de 3,5 mm de diamètre sont maintenant percés à travers le canon dans les positions indiquées ci-dessous. Le premier trou est percé à 1 ¼” de la bouche. Le deuxième trou, à 2 ¼” du museau. Les trous doivent être alignés aussi précisément que possible avec l’alésage. Ces deux trous font office d'orifices de gaz pour permettre d'équiper le canon d'un silencieux intégré fait maison.



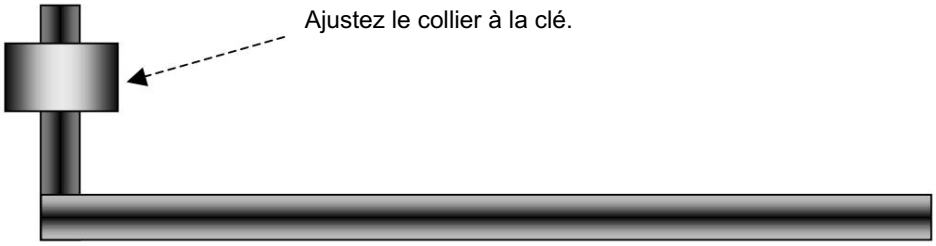
Une fois le canon installé, nous pouvons procéder et installer l’ensemble percuteur.

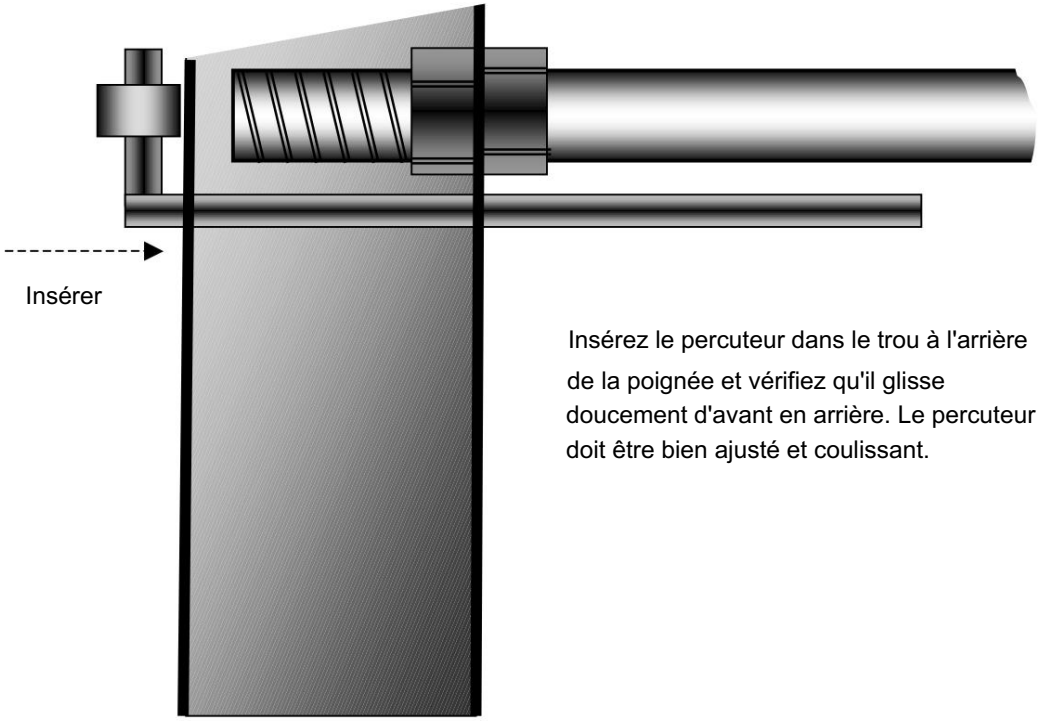
Machine Translated by Google

ASSEMBLAGE DE GÂCHE

Le percuteur se compose d'une clé Allen « série longue » modifiée de 5/16" (8 mm) de diamètre. La première étape consiste à glisser un collier en acier de 3/8" sur la clé et à bien serrer la vis sans tête du collier pour l'empêcher de bouger. La position exacte du collier ne sera connue qu'après la mise en place du bloc de culasse.

Bien que cela soit raisonnablement courant, si une clé longue série n'est pas disponible, un boulon ordinaire de 3/8" à haute résistance et de 8" de longueur peut être utilisé pour construire le percuteur. La tête du boulon est retirée et le boulon est chauffé jusqu'à une couleur rouge vif à un point situé à 1 ½" de son extrémité. Le boulon est ensuite plié à angle droit à ce stade. Il est ensuite équipé d'un collier comme décrit ci-dessus.



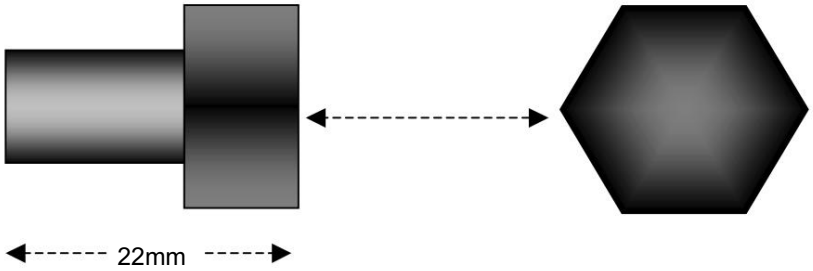


Insérez le percuteur dans le trou à l'arrière de la poignée et vérifiez qu'il glisse doucement d'avant en arrière. Le percuteur doit être bien ajusté et coulissant.

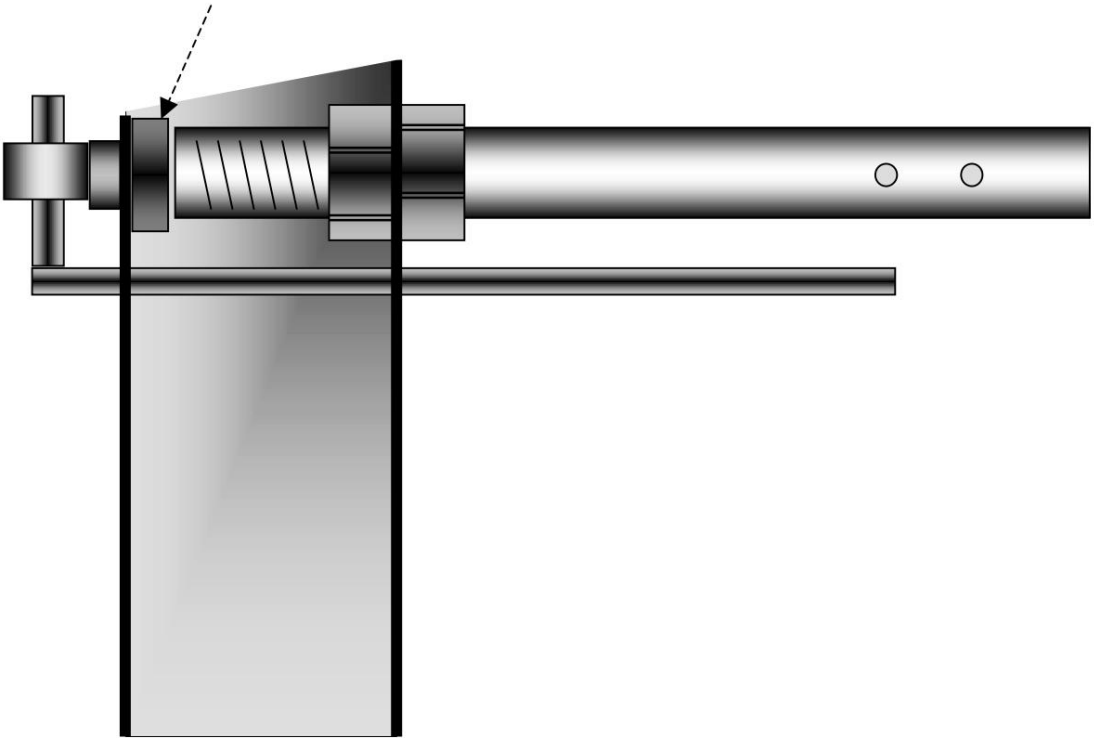
Machine Translated by Google

BLOC DE CULASSE

Le bloc de culasse est fabriqué à partir de la section de tête d'un boulon de ½" de diamètre ; le boulon étant de la variété standard à tête hexagonale. La section du boulon doit avoir une longueur de 22 mm, mais un millimètre de plus ou de moins est suffisamment proche. Le bloc est équipé d'un percuteur fixe constitué d'une courte section de tige de foret de 3 mm de diamètre. Celui-ci sera installé ultérieurement (voir page 10).



Bloc installé (ajustez l'écart si nécessaire pour accepter le bloc de culasse)

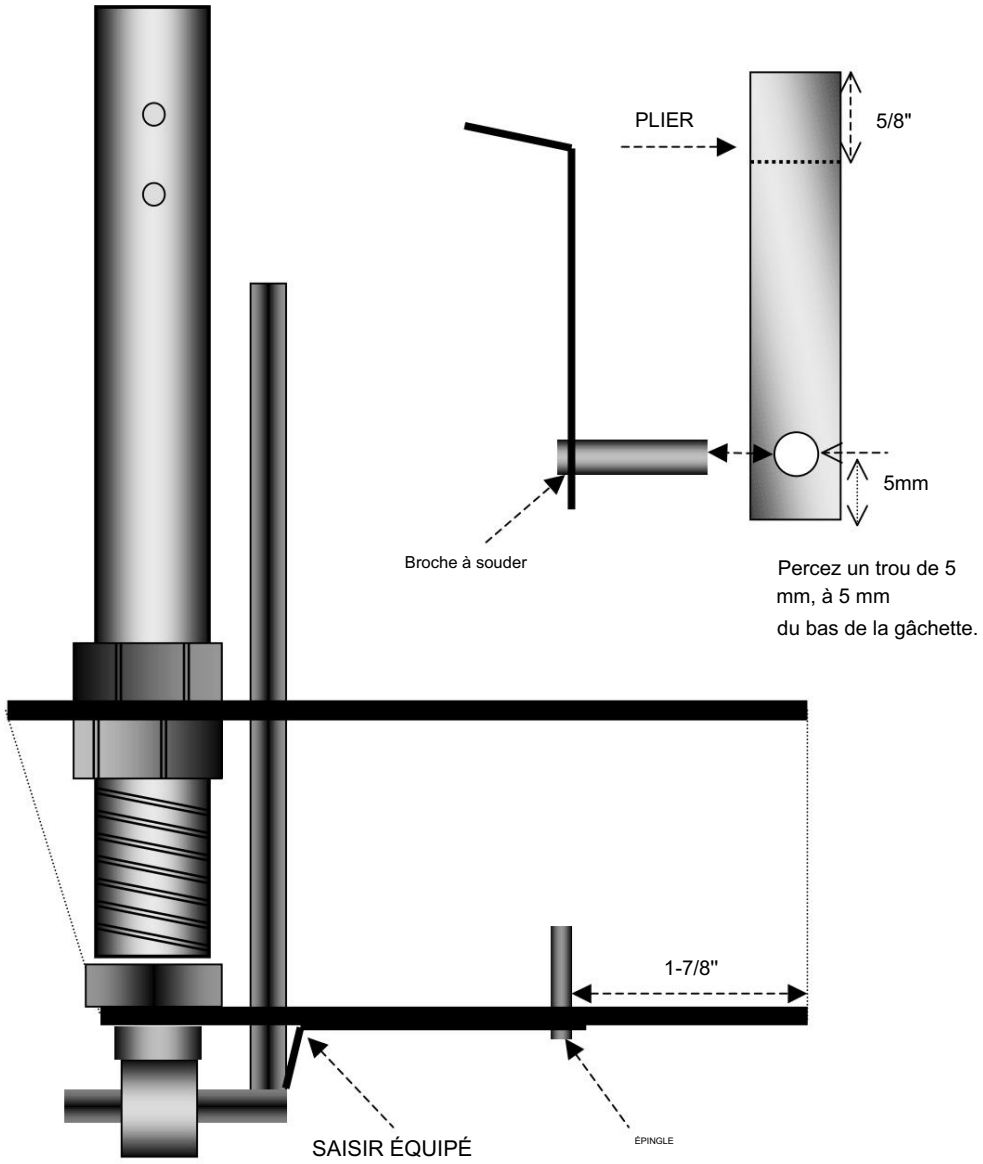


Machine Translated by Google

LA CHERCHE

La saisie n'est rien de plus élaboré qu'une bande d'acier de 2 ¼" de longueur de ½" x calibre 14 (2 mm), formée initialement selon la forme du dessin ci-dessous. Un trou de 5 mm de diamètre est percé à travers la gâchette, à 5 mm de son bord inférieur. Une goupille en acier est maintenant insérée dans le trou et retenue avec de la soudure à l'argent. Alternativement, une goupille élastique peut être utilisée.
La gâchette est fixée à la poignée en perçant un trou de 5,5 mm de diamètre et à 1-7/8" du bord inférieur de la poignée. La goupille de gâchette est insérée dans ce trou.
Une fois installée, la gâchette doit appuyer vers le haut contre le dessous du percuteur.
Pliez soigneusement la saisie si nécessaire pour y parvenir. Un ajustement manuel minutieux sera nécessaire. Une fois les ajustements effectués, la gâchette doit être durcie en utilisant le simple processus de cémentation décrit à la page 17.

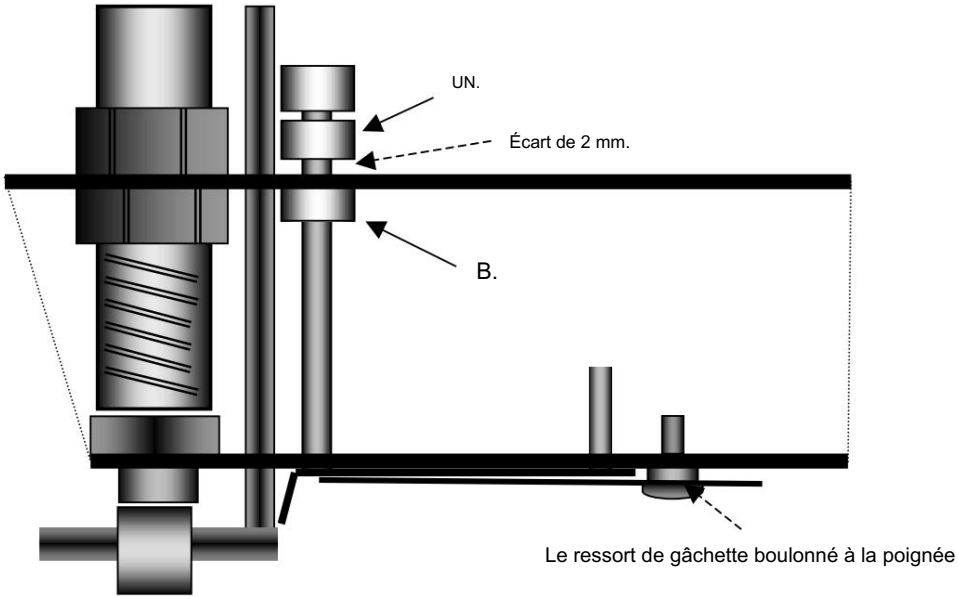
Lorsque le percuteur est tiré vers l'arrière pour armer le pistolet, la gâchette s'engage dans une rainure en forme de « V » découpée dans la face inférieure du percuteur. Nous supprimerons cette fente plus tard.



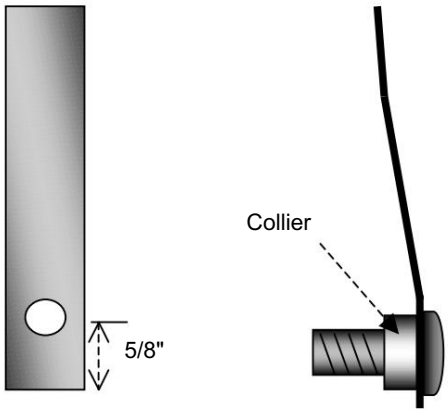
Machine Translated by Google

MONTAGE DE LA GÂCHETTE ET DU RESSORT DE GÂCHETTE

La gâchette est assemblée à partir d'un boulon de 6 mm (ou ¼") de diamètre et de deux colliers en acier.
La longueur de la gâchette est de 67 mm (2-5/8") et bien qu'elle soit adaptée à une main de taille moyenne, la longueur peut être modifiée pour répondre aux besoins personnels. La gâchette doit être installée en premier, c'est-à-dire avant tout autre composant.
Tout d'abord, faites glisser le collier « A » sur le boulon et insérez cet ensemble dans le trou à l'avant de la poignée. Placez le deuxième collier 'B' à l'intérieur de la poignée (par le haut) et faites glisser ce collier sur le boulon. Poussez la gâchette jusqu'à ce qu'elle touche juste la gâchette, puis ajustez le collier « B » pour qu'il touche la paroi intérieure avant de la poignée. Serrez maintenant la vis du collier.
La gâchette, lorsqu'elle est enfoncée, ne doit reculer que d'une distance de 2 mm, ajustez donc le collier à l'extérieur de la poignée de manière à ce qu'un écart de cette mesure existe entre le collier et la paroi de la poignée.



Le ressort de gâchette est constitué d'une longueur de 2-3/8" de bande d'acier à ressort de ½" x calibre 22. Un trou de 6 mm de diamètre est percé à travers le ressort, à 5/8" d'une extrémité. Afin de fixer le ressort à la poignée, un trou plus petit de 5 mm est percé à 1-3/8" du bord inférieur de la poignée. Ce trou est ensuite taraudé pour accepter une vis à douille de 6 mm de diamètre.
La vis à douille est insérée dans le ressort suivi d'un collier de 6 mm.

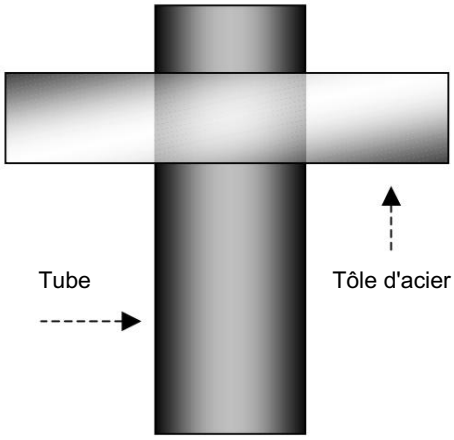


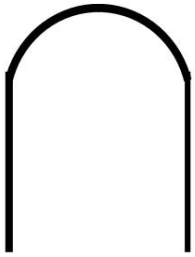
Le ressort de déclenchement, la vis et les écrous, illustrés dans leurs positions d'assemblage correctes.

Machine Translated by Google

BOUCLIER DE GRISERIE

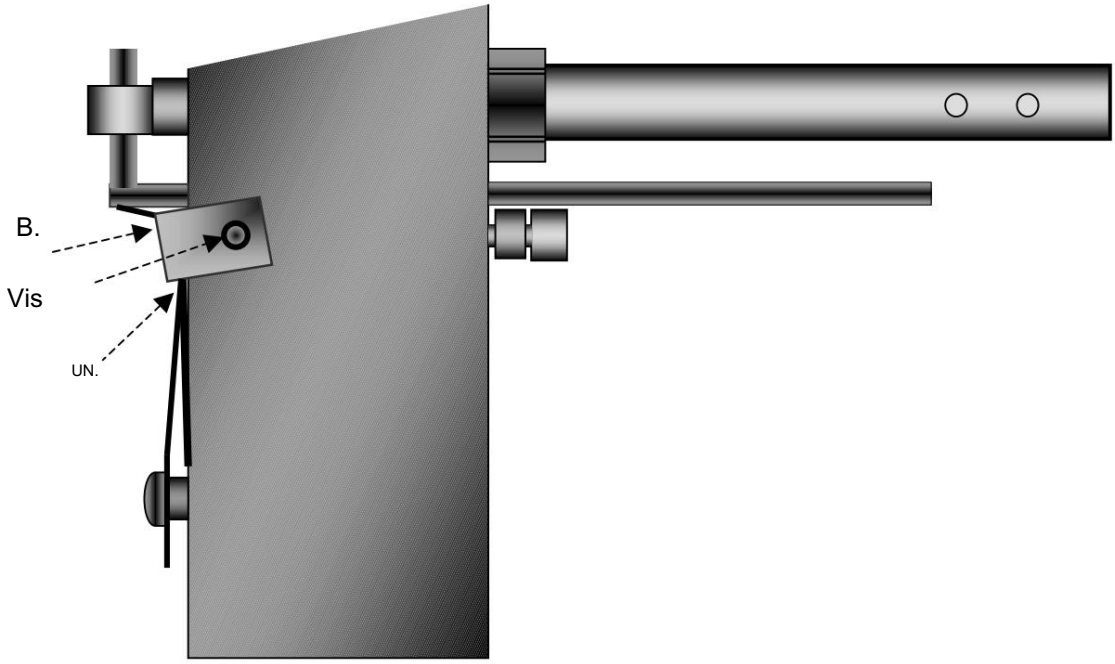
Maintenant que nous avons installé avec succès la gâchette et la gâchette, il est nécessaire d'installer le bouclier de gâchette. Le bouclier empêche la toile de la main du tireur d'interférer avec le bon fonctionnement de la gâchette. Le bouclier n'est rien de plus qu'une petite bande de tôle d'acier de calibre 20, mesurant 3 ¼" x 5/8", boulonnée à la poignée par deux vis à douille. Appuyez sur chaque trou pour accepter les vis. La tôle d'acier est d'abord façonnée en forme d'arc en la pliant simplement autour d'une longueur de tube de 1" de diamètre, comme illustré ci-dessous.





Pliez la feuille selon la forme ci-dessus.

Le bouclier de gâchette est fixé à la poignée, comme illustré ci-dessous.
Un espace doit exister entre l'arrière de la poignée et la paroi intérieure du bouclier pour permettre à la gâchette de bouger. L'écart au point « A » doit être d'environ 5 mm et au point « B » de 10 mm.



Machine Translated by Google

PERCUTEUR

Avant d'installer le simple "ressort" du percuteur, nous pouvons installer le percuteur sur le bloc de culasse.
Le percuteur est fixé en permanence au bloc et est constitué de la section de tige d'un foret de 3 mm de diamètre. La goupille devra être coupée à la bonne longueur avant d'être retenue à l'aide d'un adhésif pour roulements. Ces mesures sont données à la page suivante.

Tout d'abord, nous devons marquer le bloc de culasse afin que le percuteur soit placé dans la bonne position pour faire exploser la cartouche à percussion annulaire .22. Il est extrêmement important d'être prudent dans nos mesures à ce stade. Si nous perçons le trou du percuteur dans la mauvaise position, il sera nécessaire de fabriquer un autre bloc de culasse, donc « prudent » est la clé du succès.
Afin de marquer la position du percuteur, nous aurons besoin d'une ébauche de foret ([*]), 6" de longueur et 5,5 mm de diamètre. Si le 5,5 n'est pas disponible, un 5 mm peut être utilisé. Les ébauches de forets sont disponibles auprès de la plupart des bons fournisseurs d'écrous et de boulons. Une extrémité de l'ébauche de foret est soigneusement transformée en pointe. Ceci est réalisé avec plus de précision à l'aide d'un tour, mais une meuleuse d'établi, associée à un guide d'affûtage de forets, pourrait être utilisée.

MARQUAGE DU BLOC

Une fois le bloc de culasse installé sur le pistolet, assurez-vous que le bloc de culasse est dans sa position la plus basse en exerçant une pression du doigt sur le dessus du bloc. Faites glisser l'ébauche de foret pointue dans le canon (l'extrémité pointue en premier) jusqu'à ce que l'ébauche de foret s'arrête contre le bloc.
Tapez légèrement l'extrémité de la perceuse avec un marteau.

Canon avec ébauche de foret insérée.

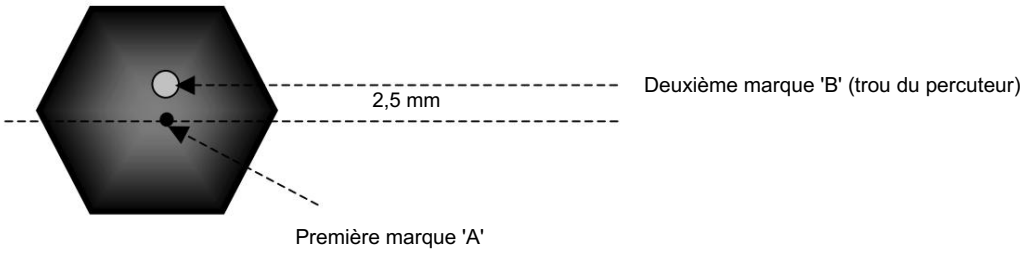
([*]) Une « ébauche de foret » est un foret sans arêtes de coupe.

Machine Translated by Google

PERÇAGE DU TROU D'ÉPINGLE

Retirez maintenant le bloc de culasse. Le bloc sera marqué d'une petite indentation « A ».

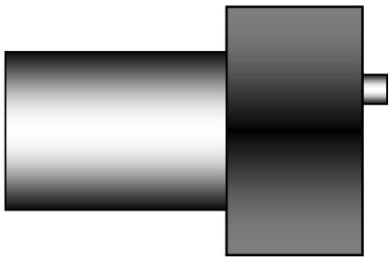
Une forme de mesure précise sera nécessaire pour l'étape suivante, comme un vernier. À partir de la position de l'indentation, mesurez vers le haut (vers le haut du bloc) une distance de 2,5 mm (3/32 po). À l'aide de l'ébauche de foret pointu, percez une autre marque, « B ». C'est la position à laquelle percer le trou du percuteur. Le trou doit être percé à un diamètre de 3 mm.



INSTALLATION DE LA BROCHE

Comme indiqué précédemment, le percuteur est constitué d'une section de tige de foret de 3 mm.
La goupille ne nécessite aucune modification, autre que sa longueur. Percez le trou du percuteur à une profondeur spécifique, par exemple 7 mm. Le percuteur doit être 1,5 mm plus long (8,5 mm) que le trou. En conséquence, la goupille dépassera de la face du bloc de 1,5 mm une fois installée.

Lorsque nous sommes sûrs que la goupille est coupée à la bonne longueur, appliquez une goutte d'adhésif pour roulements sur le trou et insérez la goupille. Laissez l'assemblage, épingle vers le ciel, pendant une trentaine de minutes pour que la colle durcisse.



Vue latérale du bloc de culasse avec percuteur installé.

Machine Translated by Google

CONSTRUCTION DU SILENCIEUX

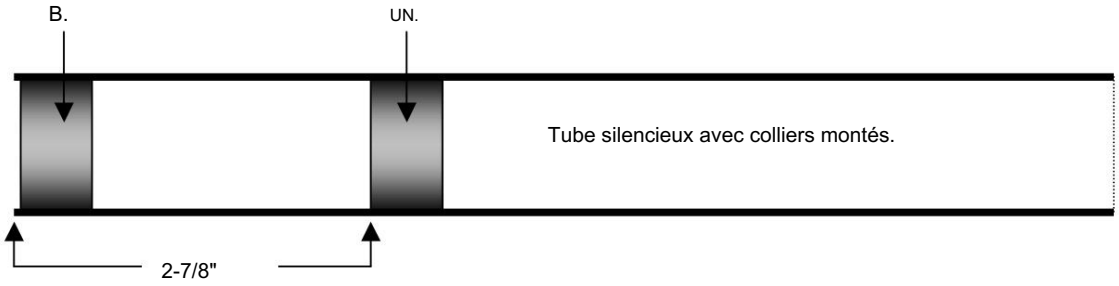
Maintenant que le pistolet est presque entièrement assemblé, nous pouvons commencer à assembler le silencieux.
Le silencieux est de conception très simple, mais non moins efficace pour cela.
Le silencieux entoure tout le canon de manière « intégrale », plutôt que de simplement se visser à l'extrémité du canon.
Cela permet une conception de pistolet plus compacte.
Le silencieux est construit à partir d'une longueur de 7¼" de tube en acier de calibre 16. Un tube sans soudure est préférable. Les déflecteurs du silencieux sont constitués d'une « pile » de neuf olives de plomberie en laiton de 22 mm (¾ po). Ce sont les mesures fournies sur le paquet, mais leur diamètre réel est de 25 mm. Neuf rondelles de 1" de diamètre, ayant un diamètre de trou de ¼" sont également requises.

Les deux produits sont facilement disponibles auprès de tout bon marchand de quincaillerie ou de plombier.
Deux colliers en acier sont également nécessaires pour fixer le silencieux au canon.
Un collier ayant un alésage de ½" aura généralement un diamètre extérieur de 1". Le collier de ½" sera donc parfaitement ajusté lorsqu'il sera installé sur le canon et sera bien ajusté à l'intérieur du corps du silencieux. Si la taille appropriée du collier ne peut pas être trouvée « dans le commerce », ils devront être tournés à partir d'une section de barre d'acier de 1 pouce de diamètre.

MISE EN PLACE DES COLLIERS

Percez un trou de 6 mm de diamètre, à 7 mm de l'extrémité du tube.

Positionnez le collier « A » de manière à ce qu'il soit à 2-7/8 po de l'extrémité du tube. Positionnez le collier « B » de manière à ce qu'il se trouve à 1 mm en dessous de l'extrémité du tube. Les deux colliers sont retenus avec un adhésif de roulement haute résistance. Lors du montage du collier « B », assurez-vous que la vis sans tête du collier a été retirée en premier et que le trou vacant est parfaitement aligné avec le trou de 6 mm que nous avons percé ci-dessus. Laissez cet ensemble poser une trentaine de minutes pour que la colle durcisse, puis retirez tout surplus de colle de l'intérieur du tube à l'aide d'un chiffon.
Une vis à six pans creux, d'une longueur de filetage de 3/8", est maintenant vissée dans ce collier et permet de fixer solidement le silencieux au canon.

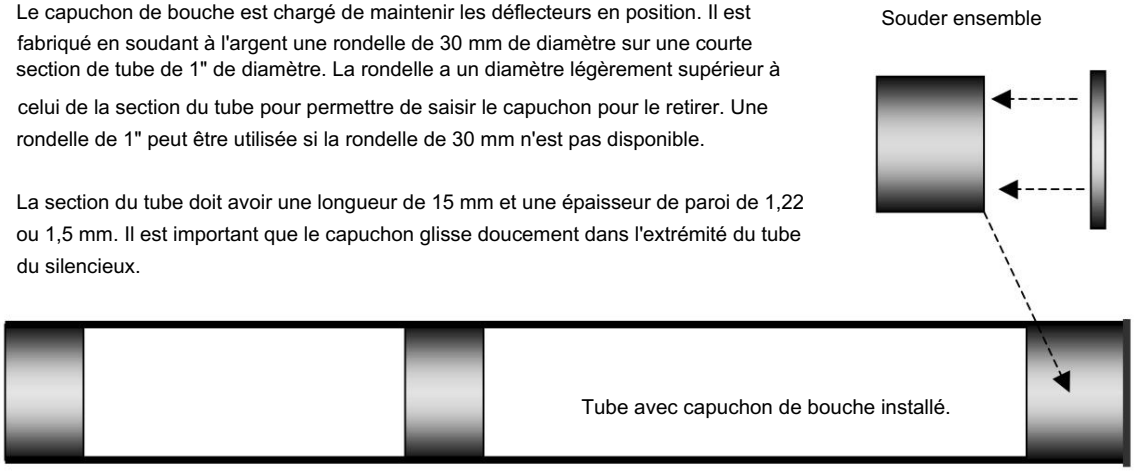


Machine Translated by Google

MONTAGE DU BOUCHON DE MUSEE

Le capuchon de bouche est chargé de maintenir les déflecteurs en position. Il est fabriqué en soudant à l'argent une rondelle de 30 mm de diamètre sur une courte section de tube de 1" de diamètre. La rondelle a un diamètre légèrement supérieur à celui de la section du tube pour permettre de saisir le capuchon pour le retirer. Une rondelle de 1" peut être utilisée si la rondelle de 30 mm n'est pas disponible.

La section du tube doit avoir une longueur de 15 mm et une épaisseur de paroi de 1,22 ou 1,5 mm. Il est important que le capuchon glisse doucement dans l'extrémité du tube du silencieux.

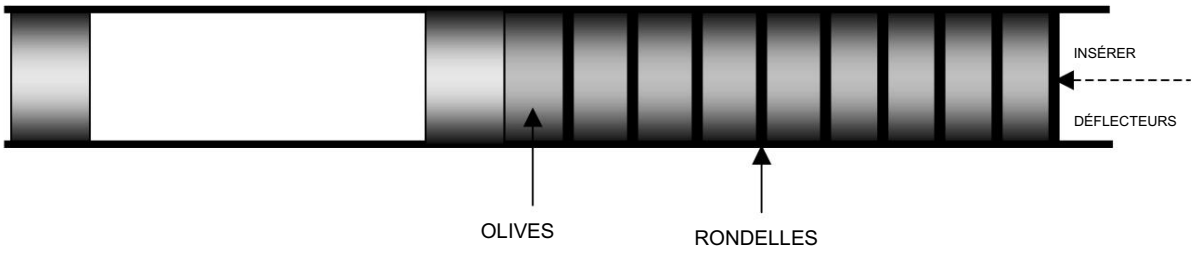


La casquette doit être bien ajustée.

Le capuchon de bouche est maintenant inséré dans le tube du silencieux pour garantir un coulissement fluide.

INSERTION DES DÉFLECTEURS

Les déflecteurs sont constitués d'une pile de neuf olives de plomberie en laiton de 22 mm (¾") et de neuf rondelles de 1" de diamètre avec des trous de ¼" de diamètre. Comme indiqué précédemment, les olives mesurent en réalité 1" de diamètre. Retirez le capuchon de la bouche et empilez les déflecteurs dans l'ordre indiqué ci-dessous. Insérez la pile de chicanes dans le silencieux.



Remettez maintenant le capuchon de bouche.

Machine Translated by Google

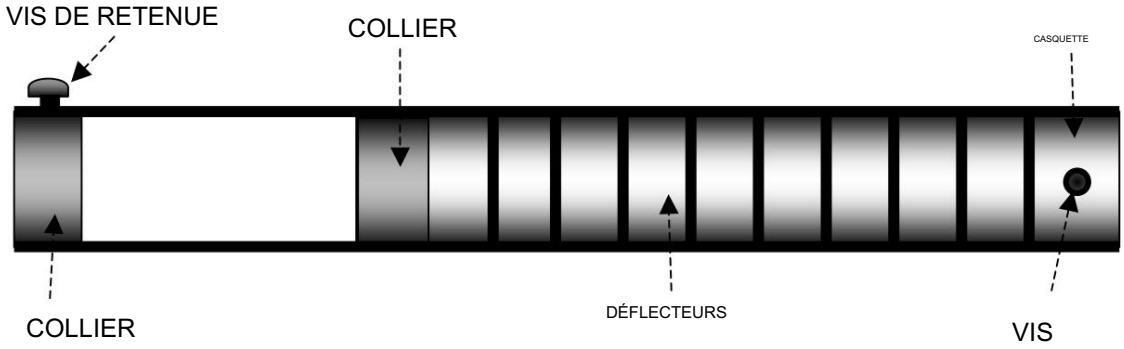
LE SILENCIEUX ASSEMBLÉ

Une fois le capuchon de bouche installé, il suffit de percer un trou de 3 mm de diamètre de chaque côté de la paroi du silencieux et de pénétrer dans le capuchon de bouche. Les trous sont positionnés à 7 mm de l'extrémité du tube. Le capuchon doit ensuite être retiré et le diamètre des deux trous du corps du silencieux augmenté à 4 mm. Une vis autotaraudeuse de 4 mm de diamètre se vissera ensuite dans chaque trou de 3 mm pour fixer le capuchon en position.

Il est préférable de monter les deux vis aux positions neuf et trois heures, la vis de retenue du silencieux étant à la position midi.

Comme alternative plus simple à l'utilisation des vis mentionnées ci-dessus, le capuchon peut être retenu à l'aide d'un adhésif pour roulements, rendant ainsi inutile le perçage de trous.

Il convient toutefois de noter que le capuchon devra être retiré tous les 100 tirs environ pour permettre le nettoyage des chicanes. Cela nécessitera que le capuchon soit chauffé avec un chalumeau à gaz pour faire fondre l'adhésif et permettre le retrait des capuchons. Le capuchon devra ensuite être nettoyé pour éliminer tout l'ancien adhésif avant de remettre le capuchon en place.



Le silencieux peut maintenant être monté sur le pistolet.

Machine Translated by Google

MONTAGE DU SILENCIEUX

Nous sommes maintenant prêts à monter le silencieux sur le canon du pistolet. Il s'agit d'une procédure simple et rapide. Faites glisser le silencieux sur le canon et repoussez-le jusqu'à ce qu'il s'arrête contre le contre-écrou du canon. Positionnez le silencieux de manière à ce que la vis de retenue soit en position 12 heures, puis serrez fermement la vis. Le silencieux est maintenant installé.

L'illustration montre le pistolet silencieux entièrement assemblé. Une fois le silencieux installé, il suffit de fixer le "ressort" du percuteur (A). Le ressort est constitué d'un simple élastique. Idéalement, la bande devrait avoir une largeur minimale d'environ 3/8" et une longueur d'environ 3". La bande est enroulée autour du contre-écrou du barillet, puis tirée vers l'arrière et enroulée autour du percuteur, juste au-dessus du collier. La bande peut être enroulée plusieurs fois autour de l'écrou cylindrique si nécessaire, pour raccourcir sa longueur et augmenter sa tension sur le percuteur.

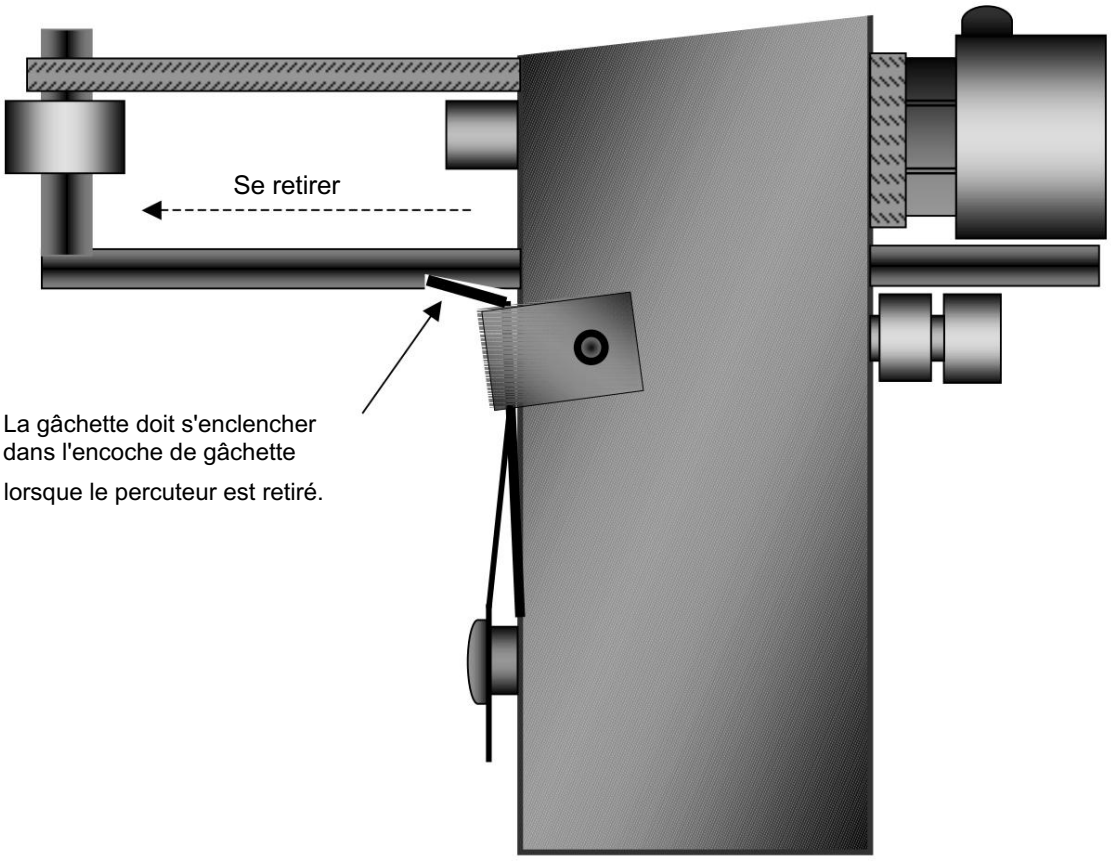
L'élastique sert à deux fins. Il fournit une pression vers l'avant au percuteur pour tirer avec le pistolet et, s'il est correctement installé, exerce une pression vers le bas sur le bloc de culasse, maintenant efficacement le bloc et son percuteur dans la position de tir correcte. Voir la note 3 à la page 18 pour une autre disposition des ressorts.

Il ne reste plus qu'à percer l'encoche de gâchette sous le percuteur pour permettre d'armer l'arme.

Machine Translated by Google

COUPER L'ENCOCHE DE SAISIE

Le pistolet est maintenant presque prêt à tester le tir ; mais avant que cela puisse être fait, il est nécessaire de percer l'encoche de gâchette sous le percuteur, pour permettre au pistolet d'être armé.
Pour marquer la position de l'encoche de gâchette, tirez le percuteur vers l'arrière jusqu'à ce que la face du collier soit à 2" de la face de contact du bloc et marquez le dessous du percuteur. L'encoche de saisie est coupée à cet endroit. Le percuteur doit être retiré du pistolet et l'encoche doit être soigneusement découpée à l'aide d'une lame de scie à métaux junior à dents fines de bonne qualité pour effectuer la coupe initiale. Une lime aiguille est ensuite utilisée pour augmenter la profondeur de l'encoche. La taille de l'encoche dans l'illustration est exagérée pour illustrer sa forme. La profondeur réelle de l'encoche doit être faible, environ 0,5 mm, pour permettre à la gâchette de se libérer proprement lorsque la gâchette est enfoncée.



Le pistolet est représenté ici en position prêt à tirer.

Machine Translated by Google

CÉMENTATION

Le durcissement de la gâchette est une nécessité car la gâchette a été réalisée à partir d'une simple section d'acier doux. Ce matériau étant trop « mou » dans son état de vente.
L'acier doux ne peut pas être durci par le processus habituel de chauffage et de trempe, comme c'est normalement le cas pour l'acier à teneur moyenne ou élevée en carbone, car l'acier doux a une très faible teneur en carbone.
Cependant, il est très facile de « cémenter » une pièce d'acier doux à l'aide du composé de cémentation « Kasenit » ou d'un produit similaire.
La cémentation est un moyen d'ajouter une couche à haute teneur en carbone à la surface d'un acier à faible teneur en carbone. Une fois trempée, la surface cémentée de l'acier devient extrêmement dure et résistante à l'usure, tandis que le noyau interne reste dans son état de dureté inchangé.
Pour l'armurier amateur, la cémentation est un processus très utile.
Kasenit est disponible dans n'importe quel bon magasin d'ingénierie de modèles et dans certaines bonnes quincailleries.
Avant de durcir la gâchette, il est important de s'assurer que la gâchette a la forme correcte pour libérer le percuteur.
Seule la partie supérieure de la gâchette, celle qui entre en contact avec le percuteur, nécessite un durcissement.

Pour cémenter la saisie, les éléments suivants seront nécessaires : -

1) Une boîte de Kasenit.
2) Chalumeau à gaz.
3) Paire de pinces.
4) Bol d'eau.
5) Papier de verre fin.

Pour cémenter la saisie, procédez comme suit : -

1) Tenez la gâchette dans la pince à l'extrémité opposée à durcir.
2) Chauffez le bout de la saisie à l'aide du chalumeau à gaz jusqu'à ce qu'il devienne rouge cerise (vu sous une lumière tamisée).
3) Trempez la saisie chaude dans la poudre Kasenit pendant une dizaine de secondes.
4) Répétez à nouveau les étapes 1 à 3.
5) Chauffez la saisie une troisième fois et trempez-la immédiatement dans l'eau.
6) La saisie sera désormais dure comme du verre.
7) Polissez légèrement la saisie avec un papier de verre fin pour éliminer tout résidu de poudre en excès. Polissez légèrement, nous ne voulons pas enlever la couche durcie.

La gâchette peut maintenant être réinstallée sur le pistolet.

Machine Translated by Google

CHARGEMENT ET TIR

1) Tournez le percuteur vers la gauche ou la droite et retirez le bloc.
2) Chargez la cartouche et réinsérez le bloc.
3) Tirez le percuteur vers l'arrière pour armer le pistolet.
4) Le pistolet est prêt à tirer.

REMARQUES:

1) Le pistolet illustré dans ce document est conçu pour être utilisé avec des munitions à percussion annulaire Sub-Sonic ou à vitesse standard .22. N'utilisez pas de munitions à grande vélocité.

2) Les dessins des composants ne sont pas nécessairement proportionnés ou dessinés à l'échelle. Malgré les erreurs d'impression, toutes les mesures fournies sont correctes.

3) L'élastique utilisé pour actionner le percuteur peut être remplacé par un ressort d'expansion si nécessaire. Cela dépend uniquement de vos préférences personnelles. Si un ressort d'expansion est utilisé, il convient de vérifier que le ressort a été fabriqué à partir d'un fil de calibre 20. Le ressort doit avoir entre 3/8" et ½" de diamètre et entre 2 ½" et 3" de longueur totale (y compris les boucles). Une extrémité du ressort est passée sur la vis de retenue du silencieux et l'autre sur le dessus de la gâche. Une encoche peu profonde, de 2 ou 3 mm de profondeur, est pratiquée dans le percuteur juste au-dessus de la position du collier, pour empêcher le ressort de glisser.

4) J'ai utilisé les mesures impériales et métriques dans le document ci-dessus. Si un composant mesure ½" x ½", je l'écrirai comme tel, plutôt que de risquer de dérouter certains lecteurs en écrivant l'équivalent métrique qui est 12,70 x 12,70 mm. De même, si une pièce d'acier de 2,5 mm d'épaisseur est requise, je l'appellerai ainsi, plutôt que de confondre les choses avec une mesure d'une fraction de pouce. Si le lecteur ne comprend pas ce qu'est ½" ou 2,5 mm, il ferait mieux de se mettre au golf, ou à un autre passe-temps tout aussi futile et déprimant !

5) Ne tirez que sur des choses qui ne disent pas « Aïe ».

GUNSMITH RECHERCHÉ

Un armurier résident des États-Unis souhaitait construire ce pistolet et fournir des photos à inclure sur ce site !

(Envoyez-moi un e-mail à www.thehomegunsmith.com et toute aide à la construction sera fournie)

Le matériel présenté dans ce document est destiné uniquement à l'étude académique de la futilité des lois anti-armes !